



(19)

(11) Publication number:

01188396

A

Generated Document.



PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(21) Application number: 63012385

(51) Intl. Cl.: B41N 5/00

(22) Application date: 22.01.88

(30) Priority:

(43) Date of
application 27.07.89
publication:

(84) Designated
contracting states:

(71) Applicant: JOHOKU SEIHAN
CENTER:KK

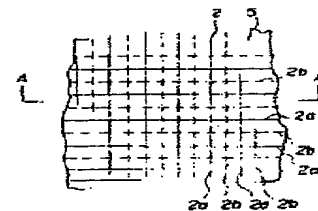
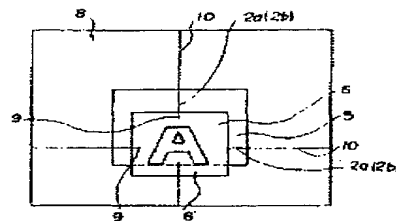
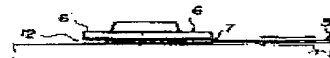
(72) Inventor: FUJISHIMA TAKESHI

(74) Representative:

(54) PLATEMAKING
MATERIAL AND
PLATEMAKING
METHOD

(57) Abstract:

PURPOSE: To enable a platemaking operation to be speedily carried out, by providing a cross-rule pattern indicating surface on one side of a transparent or semitransparent thin sheet, coating another transparent or semitransparent thin sheet on the sheet to obtain a composite sheet, and treating the outer surface of the composite sheet to permit easy removal of a pressure sensitive adhesive therefrom.



CONSTITUTION: A cross-rule pattern indicating surface 2 is provided on one side of a transparent or semitransparent thin sheet 1, with vertical and horizontal rules being indicated alternately in red 2a and blue 2b. The cross-rule indicating surface 2 is covered with another transparent or semitransparent thin sheet 3. A surface part of the sheet 1 is treated with a silicone resin or the like to permit easy removal of a pressure sensitive adhesive therefrom. A composite sheet 5 thus obtained is a platemaking material. A pressure sensitive adhesive double coated tape 7 is adhered to a lower surface part of a relief printing plate 6, and the composite sheet 5 adhered to the printing plate 6 through the tape 7 is precisely placed on a mount paper 8 by adjusting the vertical and horizontal rules 2a, 2b on vertical and horizontal reference lines 10, 10 on the mount paper 8. An end part 6' is pressed to be adhered to the mount paper 8, the composite sheet 5 is drawn out, and the printing plate 6 is pressed to be wholly adhered to the mount paper 8, thereby making a plate.

COPYRIGHT:

(C)1989,JPO&Japio

⑨ 日本国特許庁 (J P)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A) 平1-188396

⑤ Int. Cl. 4

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 平成1年(1989)7月27日

B 41 N 5/00

6920-2H

審査請求 未請求 請求項の数 6 (全7頁)

⑭ 発明の名称 製版材と製版方法

⑰ 特 願 昭63-12385

⑱ 出 願 昭63(1988)1月22日

⑲ 発 明 者 藤 島 毅 新潟県三条市大字北入蔵122番地3 株式会社条北製版センター内

⑳ 出 願 人 株式会社条北製版センター 新潟県三条市大字北入蔵122番地3

㉑ 代 理 人 弁理士 牛 木 理 一

明 細 書

1. 発明の名称

製版材と製版方法

2. 特許請求の範囲

- (1) 透明または半透明の薄いシートの一面に縦横方向に等間隔の直線を引いて方眼表示面を形成し、この方眼表示面に対して透明または半透明の薄いシートを被覆して複合シートとし、少なくともいずれか一方のシートの外面は粘着材が剥れ易い表面処理面とすることを特徴とする製版材。
- (2) 縦横方向の直線が赤色と青色とで交互に形成されている特許請求の範囲第1項記載の製版材。
- (3) 所定の版の下面部に両面テープを貼り、前記版を第1項または第2項記載の複合シートの方眼表示面の任意の縦横の線を選びかつ版の一端

部を若干複合シートの外にはみ出して接着し、このような複合シートの選択した縦横の線を所定の台紙の縦横の基準線に合わせて位置決めして載せるとともに複合シートからはみ出した版部分を台紙上に接着し、しかる後に複合シートに接着した版部分を複合シート面から剥ぎ上げて複合シートを引き抜き、最後にこの剥ぎ上げた版部分を台紙に押して貼り付ける製版方法。

- (4) 所定の版の下面部および台紙の上面部にそれぞれ合成接着剤を塗布し、前記版を第1項または第2項記載の複合シートの方眼表示面の任意の縦横の線を選びかつ版の一端部を若干複合シートの外にはみ出して接着し、このような複合シートの選択した縦横の線を所定の台紙の縦横の基準線に合わせて位置決めして載せるとともに複合シートからはみ出した版部分を台紙上に接着し、しかる後に複合シートに接着した版部分を複合シート面から剥ぎ上げて複合シートを引き抜き、最後にこの持ち上げた版部分を台

紙に押し付けて貼り付ける製版方法。

(5) 所定の版の下面部に両面テープを貼り、前記版を適当間隔をおいて並置した第1項または第2項記載の複合シートの方眼表示面の任意の縦横線を選びかつ版の中央部分を両複合シートの間に接着し、このような複合シートの選択した縦横の線を所定の台紙の縦横の基準線に合わせて位置決めして載せるとともに複合シートからはみ出した版の中央部分を台紙上に接着し、しかる後に複合シートに接着した版の他部分をそれぞれ複合シート面から剥ぎ上げて複合シートを引き抜き、最後にこの剥ぎ上げた版部分を台紙に押し付けて貼り付ける製版方法。

(6) 所定の版の下面部および台紙の上面部にそれぞれ合成接着剤を塗布し、前記版を適当間隔をおいて並置した第1項または第2項記載の複合シートの方眼表示面の任意の縦横線を選びかつ版の中央部分を両複合シートの間に接着し、このような複合シートの選択した縦横の線を所定

確に合わせて貼り付けなければならないし、またその粘着度は一定以上の強度を有していなければ印刷時の版のはがれを防止することができなかった。

版を台紙に正確に貼り付けようとする時に、基準線から外れてしまった場合には、版を剥ぎ取って再度貼り直さなければならず、これを何回か繰返してやっと位置決めをしているのが現実の姿である。すなわち、台紙への版の貼り付けは専ら手作業によるため、熟練と勘とを必要とするものであった。しかし、凸版やフレキソや段ボール印刷において要求される印刷精度は、版の貼り付け作業（製版作業）に左右されるところが非常に大きいのである。

1.3 発明が解決しようとする課題

そこで、本発明は、従来熟練と勘に頼っていた上記のような台紙への版の貼り付け作業を廃し、版の台紙への位置決めとその貼り付けを何人も簡単かつ確実に行って製版作業を迅速に完

の台紙の縦横の基準線に合わせて位置決めして載せるとともに複合シートからはみ出した版の中央部分を台紙上に接着し、しかる後に複合シートに接着した版の他部分をそれぞれ複合シート面から剥ぎ上げて複合シートを引き抜き、最後にこの剥ぎ上げた版部分を台紙に押し付けて貼り付ける製版方法。

3. 発明の詳細な説明

1. 発明の目的

1.1 産業上の利用分野

本発明は、フレキソ版、凸版、段ボール版、ラベル、シール、テープなど広範にわたる製版技術に関するものである。

1.2 従来の技術

従来、フレキソ版や段ボール凸版などを台紙に貼り付けて製版を行う場合には、両面粘着テープまたはボンド等の粘着剤を用いている。しかし、台紙の縦横の基準線に版の中心線を正

了することができるようにして、業界における技術的課題を解決せんとするものである。

2. 発明の構成

2.1 課題を解決するための手段

本発明の製版材は、透明または半透明の薄いシート的一面に縦横方向に等間隔の直線を引いて方眼表示面を形成し、この直線は赤色と青色とを交互に形成することが望ましく、この方眼表示面に対して透明または半透明の薄いシートを被覆して複合シートとし、少なくともいずれか一方のシートの表面は粘着材が剥れ易い処理面とするものである。

また、前記製版材を用いて行う製版方法は、所定の版の下面部に両面テープを貼りまたは所定の版の下面部および台紙の上面部にそれぞれ合成接着剤を塗布し、前記製版材の複合シートの方眼表示面の任意の縦横線を選びかつ版の一端部を若干複合シートの外にはみ出して接着し、このような複合シートの選択した縦横の線

を所定の台紙の縦横の基準線に合わせて位置決めして載せるとともに複合シートからはみ出した版部分を台紙上に接着し、しかる後に複合シートに接着した版部分を複合シート面から剥ぎ上げて複合シートを引き抜き、最後にこの剥ぎ上げた版部分を台紙に押しつけて貼り付けるものである。

さらに、前記製版材を用いて行う製版方法は、所定の版の下面部に両面テープを貼りまたは所定の版の下面部および台紙の上面部にそれぞれ合成接着剤を塗布し、前記版を適当間隔において並置した前記複合シートの方眼表示面の任意の縦横線を選びかつ版の中央部分を両複合シートの間に接着し、このような複合シートの選択した縦横の線を所定の台紙の縦横の基準線に合わせて位置決めして載せるとともに複合シートからはみ出した版の中央部分を台紙上に接着し、しかる後に複合シートに接着した版の他部分をそれぞれ複合シート面から剥ぎ上げて複合シートを引き抜き、最後にこの剥ぎ上げた

版部分を台紙に押しつけて貼り付けるものである。

2.2 実施例

本発明にかかる製版材の実施例およびこの製版材を用いた各製版方法の工程は、次のとおりである。

透明または半透明の薄いシート(1)の一面に、縦横方向に5mm間隔の直線を引いて方眼紙のような表示面(2)を形成し、この縦横の線は赤色(2a)と青色(2b)とによって交互に表示する。

このような方眼表示面(2)は印刷によって行うが、このシート(1)の方眼表示面に対して無表示の透明または半透明の薄いシート(3)を被覆する。したがって、重合した2枚のシート(1)(3)を通して内部の方眼表示面(2)が見えるようになる。

前記2枚のシート(1)(3)のうち、一方または両方のシート(1)の表面部には、粘着材が剥れ易いようにシリコン樹脂などで表面処理をす

る。この表面処理面(4)には、後記凸版(6)の両面テープ(7)の一面が一時的に接着するようになる。

以上のような構成の複合シート(5)が、本発明の製版材である。(第1図・第2図参照)

- ① まず、所定の凸版(6)の下面部に両面テープ(7)を貼る。
 - ② このような凸版(6)の縦横のトンボ(9)(9)を、前記複合シート(5)の方眼表示面(2)の任意の縦横の線を選んでこれに合わせて接着する。このとき、凸版(6)の一端部(6')を若干(数cm)複合シート(5)の外にはみ出しておく。(第3図参照)
 - ③ 凸版(6)を両面テープ(7)を介して接着した前記複合シート(5)を、台紙(8)の縦横の基準線(10)(10)上に、複合シート(5)の方眼表示面(2)に見える前記選択した縦横の線(2a)(2b)を合わせて位置決めして載せる。(第5図参照)
- このとき、複合シート(5)からはみ出している凸版(6)の一端部分(6')は、台紙(8)との間

に空間(12)をとって浮上させておく。この位置決め時に線の合わせが正確にできないときは、仲介している複合シート(5)を直に剥がしてその位置を自由に变えて定めればよい。(第6図参照)

なお、前記①において、両面テープではなく合成接着剤を使用するときは、凸版(6)の下面部および台紙(8)の上面部にそれぞれ合成接着剤を塗布する。

- ④ 上下の位置決めができた後は、複合シート(5)からはみ出した凸版(6)の一端部分(6')はこれを手またはローラーで押圧して台紙(8)上に接着する。(第7図参照)
- ⑤ しかる後に、複合シート(5)上に接着した凸版(6)の他部分を複合シート(5)面から剥いで持ち上げて、中間に介在している複合シート(5)を引き抜く。(第7図参照)
- ⑥ 最後は、台紙(8)と凸版(6)との間に空気が入らないよう徐々に凸版(6)を押しつけながら、これを全面的に台紙(8)に貼り付けて製版

作業を終了する。(第8図参照)

以上の製版工程は、版が普通型以下の場合についてのものであるが、版が比較的大型の場合には複合シート(5)は2枚並置して使用しなければならない。これは、第9図乃至第17図に示しているが、これについて次に説明する。

- ① まず、所定の凸版(6)の下面部に両面テープ(7)を貼る。
- ② このような凸版(6)の縦横のトンボ(9)(9)を、中間に適當間隔をあけて左右に並置した2枚の複合シート(5)(5)の中間部において、その前記複合シート(5)(5)の方眼表示面(2)(2)の任意の横の線を選んでこれに含わせて接着する。このとき、凸版(6)の中央部(6')は左右の複合シート(5)(5)の内端部から外れている。(第9図・第13図参照)
- ③ 凸版(6)を両面テープ(7)(7)を介して接着した前記複合シート(5)(5)を、台紙(8)の縦横の基準線(10)(10)上に、複合シート(5)(5)の方眼表示面(2)(2)に見える前記選択した縦横の線

き作業を左右交互に行う。(第10図・第15図・第16図参照)

- ④ 最後は、台紙(8)と凸版(6)との間に空気が入らないよう徐々に凸版(6)を押しつけながら、これを全面的に台紙(8)に貼り付けて製版作業を終了する。(第11図・第17図参照)

3. 発明の効果

本発明は以上のような構成であるため、各種の版を台紙に貼り付けることを所定の位置に正確に行うことができるようになり、台紙の基準線から外れたときでも版を直ちに剥がして改めてしかも何回も自由に貼り付けを行うことができ、製版作業を常に迅速かつ円滑に行うことができるようになり、従来、熟練と勘とに頼って行われていた製版作業の欠点を一掃することができるようになり、凸版やフレキソや段ボール印刷などにおいて要求される印刷精度を本発明による製版工程によって兩期的に向上させることができるようになり、理想的な印刷を行うこ

(2a)(2b)を含わせて位置決めして載せる。(第12図参照)

このとき、両複合シート(5)(5)からはみ出ている凸版(6)の中央部分(6')は、台紙(8)との間に空間(11)をとって浮上している。この位置決め時に線の合わせが正確にできないときは、仲介している複合シート(5)を直に剥がしてその位置を自由に変えて定めればよい。

なお、前記①において、両面テープではなく合成接着剤を使用するときは、凸版(6)の下面部および台紙(8)の上面部にそれぞれ合成接着剤を塗布する。

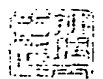
- ④ 上下の位置決めができた後は、両複合シート(5)(5)との間の空間(11)部に対して凸版(6)の中央部(6')を手またはローラーで押圧して台紙(8)上に接着する。(第14図参照)
- ⑤ しかる後に、両複合シート(5)(5)上に接着した凸版(6)の一端部分を一方の複合シート(5)面から剥いで持ち上げて、中間に介在している複合シート(5)を引き抜く。このような引き抜

とができ、その効果は多大なものである。

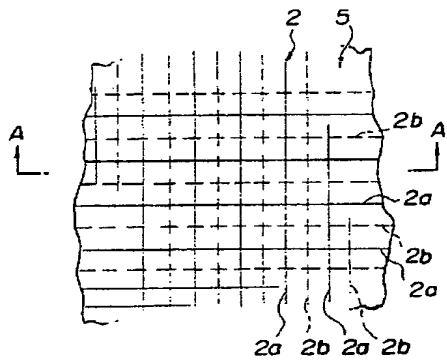
4. 図面の簡単な説明

図面は本発明の実施例を示し、第1図は本発明シートの要部の正面図、第2図は第1図A-A線の断面図、第3図および第4図は各作業時の各要部の平面図、第5図乃至第8図は作業工程順を示した要部の正面図、第9図乃至第11図は他の各作業時の要部の平面図、第12図乃至第17図は他の作業工程順を示した要部の正面図である。

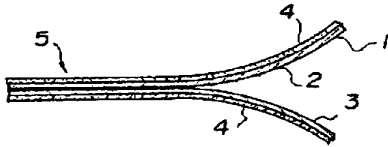
特許出願人 株式会社条北製版センター
代理人 弁理士 牛 木 理 一



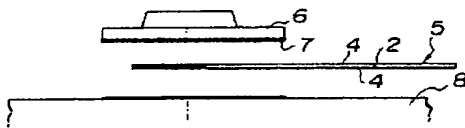
第 1 圖



第 2 圖



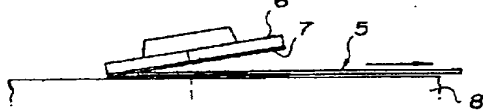
第 5 圖



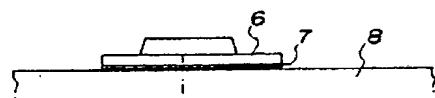
第 6 圖



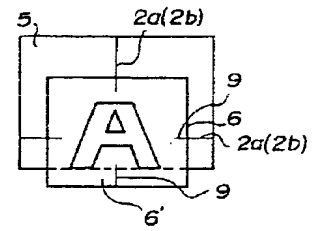
第 7 圖



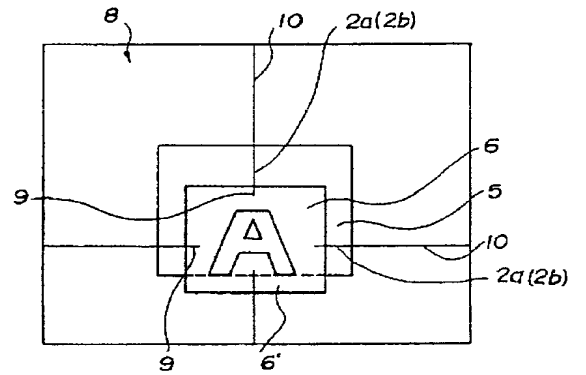
第 8 圖



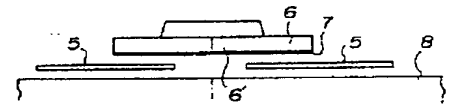
第 3 圖



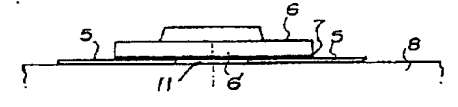
第 4 圖



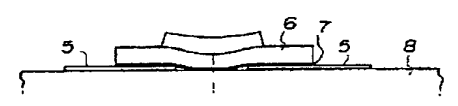
第 12 圖



第 13 圖



第 14 圖



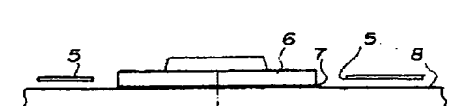
第 15 圖



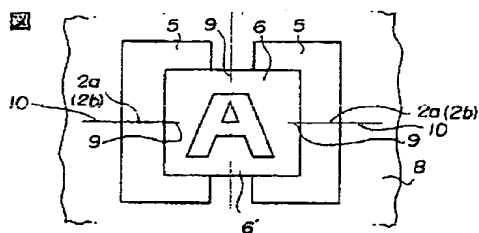
第 16 圖



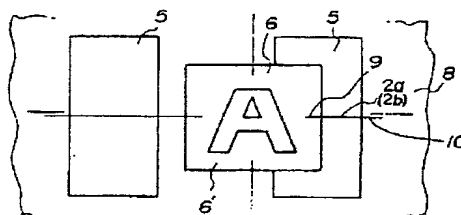
第 17 圖



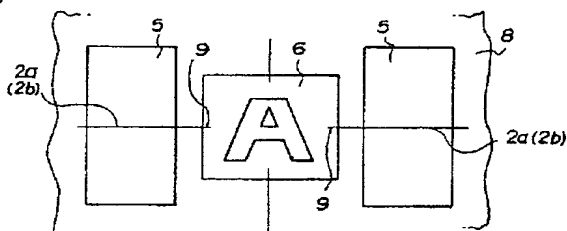
第 9 図



第 10 図



第 11 図



手続補正書（自発）

（別紙）

昭和 63 年 5 月 20 日

特許庁長官 小 川 邦 夫 殿

1. 事件の表示

特願昭 63-12385 号

2. 発明の名称

セイハンサイ セイハンホウネウ
製版材と製版方法

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

株式会社 糸北製版センター

4. 代理人

東京都千代田区神田平河町 1 番地
第三東ビル 7 階 電話 866-3503 番
(6381) 弁理士 牛 木 理 一

5. 補正により増加する請求項の数

1

6. 補正の対象

明細書（「特許請求の範囲」の項）

7. 補正の内容

「特許請求の範囲」の項の記載を、別紙
のとおり補正する。

(1) 透明または半透明の薄いシートの一面に縦横方向に等間隔の直線を引いて方眼表示面を形成し、この方眼表示面に対して透明または半透明の薄いシートを被覆して複合シートとし、少なくともいずれか一方のシートの外面は粘着材が剥れ易い表面処理面とすることを特徴とする製版材。

(2) 方眼表示面を形成する縦横方向の直線が、同色によって交互に形成されている特許請求の範囲第 1 項記載の製版材。

(3) 方眼表示面を形成する縦横方向の直線が赤色と青色との異色によって交互に形成されている特許請求の範囲第 1 項記載の製版材。

(4) 所定の版の下面部に両面テープを貼り、前記版を第 1 項または第 2 項記載の複合シートの方眼表示面の任意の縦横の線を選びかつ版の一端

部を若干複合シートの外にはみ出して接着し、このような複合シートの選択した縦横の線を所定の台紙の縦横の基準線に合わせて位置決めして載せるとともに複合シートからはみ出した版部分を台紙上に接着し、しかる後に複合シートに接着した版部分を複合シート面から剥ぎ上げて複合シートを引き抜き、最後にこの剥ぎ上げた版部分を台紙に押し付けて貼り付ける製版方法。

- (5) 所定の版の下面部および台紙の上面部にそれぞれ合成接着剤を塗布し、前記版を第1項または第2項記載の複合シートの方眼表示面の任意の縦横の線を選びかつ版の一端部を若干複合シートの外にはみ出して接着し、このような複合シートの選択した縦横の線を所定の台紙の縦横の基準線に合わせて位置決めして載せるとともに複合シートからはみ出した版部分を台紙上に接着し、しかる後に複合シートに接着した版部分を複合シート面から剥ぎ上げて複合シートを引き抜き、最後にこの持ち上げた版部分を台

紙に押し付けて貼り付ける製版方法。

- (6) 所定の版の下面部に両面テープを貼り、前記版を適当間隔をおいて並置した第1項または第2項記載の複合シートの方眼表示面の任意の縦横線を選びかつ版の中央部分を両複合シートの間に接着し、このような複合シートの選択した縦横の線を所定の台紙の縦横の基準線に合わせて位置決めして載せるとともに複合シートからはみ出した版の中央部分を台紙上に接着し、しかる後に複合シートに接着した版の他部分をそれぞれ複合シート面から剥ぎ上げて複合シートを引き抜き、最後にこの剥ぎ上げた版部分を台紙に押し付けて貼り付ける製版方法。

- (7) 所定の版の下面部および台紙の上面部にそれぞれ合成接着剤を塗布し、前記版を適当間隔をおいて並置した第1項または第2項記載の複合シートの方眼表示面の任意の縦横線を選びかつ版の中央部分を両複合シートの間に接着し、このような複合シートの選択した縦横の線を所定

の台紙の縦横の基準線に合わせて位置決めして載せるとともに複合シートからはみ出した版の中央部分を台紙上に接着し、しかる後に複合シートに接着した版の他部分をそれぞれ複合シート面から剥ぎ上げて複合シートを引き抜き、最後にこの剥ぎ上げた版部分を台紙に押し付けて貼り付ける製版方法。